

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik: Usulan Perawatan *Motion Tucking In* pada Mesin
Rapier Zhengzhou Type G1611 untuk Mencegah Terjadinya
Kerusakan Komponen**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

SUYARTO

NIM. 2002047

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik: Usulan Perawatan *Motion Tucking In* pada Mesin
Rapier Zhengzhou Type G1611 untuk Mencegah Terjadinya
Kerusakan Komponen**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

SUYARTO

NIM. 2002047

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik: Usulan Perawatan *Motion Tucking In* pada Mesin
Rapier Zhengzhou Type G1611 untuk Mencegah Terjadinya
Kerusakan Komponen**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

SUYARTO

NIM. 2002047

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing I : Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.

Pembimbing II : Nungky Amalia Imran, S .Kom.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik: Usulan Perawatan *Motion Tucking In* pada Mesin
Rapier Zhengzhou Type G1611 untuk Mencegah Terjadinya
Kerusakan Komponen**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

SUYARTO

NIM. 2002047

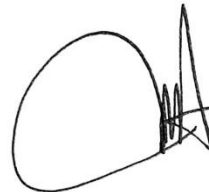
TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing I

Pembimbing II



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T



Nungky Amalia Imran, S .Kom.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI DAN PRODUK
TEKSTIL SURAKARTA**

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal 22 Juli 2022



(Galuh Yuli Astriani, M.Eng.)

Ketua Program Studi

Tanggal Juli 2022



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Direktur

Tanggal ~~Juli~~ 2022



08/08

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami ucapkan kepada Allah SWT, karena dengan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat diselesaikan. Selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan, kami mendapatkan pengetahuan, dan dapat menerapkan materi yang diperoleh dari kampus maupun materi yang berhubungan dengan masing-masing perusahaan. Dengan selesainya Laporan Praktik Kerja Lapangan, kami mendapatkan banyak bantuan dari berbagai pihak dalam menyusun laporan. Oleh karena itu kami mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk tekstil Surakarta.
2. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur di PT.Sri Rejeki Isman Tbk.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk tekstil Surakarta dan pembimbing I
4. Bapak Adhy Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T., selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
5. Ibu Nungky Amalia Imran, S .Kom. , selaku pembimbing II
6. Bapak Bagus Wiratama, selaku Direktur Human Capital Sritex Group.
7. Bp. Parwanta, selaku manager PT Senang Kharisma 2.
8. Bapak Topan Ramadhan A.Ma, selaku SPV HRD *Trainer Weaving* di PT. Sri Rejeki Isman Tbk dan Instruktur penulis.
9. Bapak/Ibu instruktur yang telah telah membimbing selama Praktik Kerja Lapangan berlangsung.
10. Orang tua dan keluarga yang telah mendukung dan mendoakan.
11. Teman-teman prodi tenun yang telah banyak membantu penulis dalam menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan.

Kami berharap semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak pihak yang memerlukan, adanya kritik dan saran yang bersifat membangun sangat kami harapkan demi sempurnanya laporan Praktik Kerja Lapangan yang kami susun.

Surakarta, 27 juni 2022
Penulis

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Suyarto', written in a cursive style.

(Suyarto)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.1.1 Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	7
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.3.1 Permodalan	12
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Produksi	14
2.4.3 Sistem Penerimaan Tenaga Kerja.....	16
2.4.4 Sistem Pembinaan, Pelatihan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.5 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan.....	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	23
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	23
3.1.2 Perhitungan Produksi.....	25
3.1.3 Pengendalian Produksi	30

3.2	Produksi.....	31
3.2.1	Jenis dan Jumlah Mesin Produksi.....	31
3.2.1	Alur Proses Produksi.....	46
3.2.2	Sarana Penunjang Proses Produksi.....	50
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	51
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	51
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	52
3.4	Pengendalian Mutu.....	52
3.4.1	<i>Raw Material</i>	53
3.4.2	Proses.....	54
3.4.3	Produk.....	54
BAB IV DISKUSI.....		49
4.1	Latar Belakang.....	49
4.2	Rumusan Masalah.....	51
4.3	Tujuan dan Manfaat Pembahasan.....	51
4.4	Pembatasan Masalah.....	52
4.5	Metode penelitian.....	52
4.6	Dasar Teori.....	53
4.7	Pembahasan Masalah.....	56
BAB V PENUTUP.....		63
5.1	Kesimpulan.....	63
5.2	Saran.....	63
DAFTAR PUSTAKA.....		viii

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Gedung PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	2
Gambar 2.2 Struktur organisai PT Senang Kharisma 2.....	8
Gambar 3.1 Alur rencana produksi.....	24
Gambar 3.2 Denah lokasi mesin PT Senang Kharisma 2	35
Gambar 3.3 <i>Flow Proccess Weaving</i>	46
Gambar 4.1 Snap reading mesin Rapiier Zhengzhou.....	50
Gambar 4.2 Diagram <i>fishbone</i>	56
Gambar 4.3 Jumlah kasus kerusakan komponen <i>tucking</i>	59
Gambar 4.4 Checklist perawatan motion tucking.....	65
Gambar 4.5 Checklist perawatan motion tucking.....	65

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Pendidikan	14
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin.....	14
Tabel 3.1 Konstanta Nomor Sisir.....	26
Tabel 3.2 <i>Doffing</i> Benang <i>Warping</i>	28
Tabel 3.3 Jenis kain yang di proses di PT Senang Kharisma 2	31
Tabel 3.4 Jenis Mesin di PT Senang Kharisma 2	33
Tabel 3.5 Jenis Cacat Kain	55
Tabel 3.6 Sistem pemberian poin	55
Tabel 3.7 Pemberian <i>grade</i> pada kain	56
Tabel 4.1 Cacat kain gagal tucking	51
Tabel 4.2 Urutan proses kerja tucking.....	54
Tabel 4.3 Penanganan gagal <i>tucking</i>	57
gambar 4.4 Penyebab kerusakan komponen.....	59
Tabel 4.5 Perawatan dan penyetulan komponen tucking	62

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman, Tbk. merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pengecapan (*printing*), dan *garment* sampai dengan pemasaran. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perawatan komponen *tucking in* pada mesin *Rapier zheng zhou*. *System tucking in* adalah suatu gerakan tambahan pada proses pertenunan untuk membuat pinggiran tertutup dengan metode menarik kembali sisa benang pakan pada kedua tepi kain masuk kedalam anyaman sehingga membuat pinggiran kain lebih kuat dan rapi. Tujuan pemasangan *tucking in* pada mesin *Rapier Zhengzhou* di PT Senang Kharisma 2 adalah untuk membuat replika kain yang dihasilkan oleh mesin *shuttle*, karena jenis kain dengan pinggiran tertutup sangat diminati oleh pasar lokal. Pada saat melakukan pengamatan Praktik Kerja Lapangan pada mesin tenun *Rapier Zhengzhou G1611* ditemukan beberapa masalah yang menyebabkan mesin *stop/berhenti*. Dari hasil observasi penyebab paling dominan mesin berhenti adalah karena gagal *tucking in*. Gagal *tucking in* ini disebabkan oleh beberapa faktor seperti manusia, mesin, metode, dan manusia. Faktor mesin menjadi salah satu faktor yang paling dominan penyebab gagal *tucking in* yang dikarenakan terjadinya kerusakan pada komponen *tucking in* seperti *tucking gripper* aus, *foot cup* dan *foot handle* terkikis, begitu juga komponen mesin *rapier* yang lain seperti sisir tenun. Kerusakan-kerusakan komponen tersebut diakibatkan karena kurangnya perawatan. Kerusakan pada komponen *tucking in* dapat menyebabkan menurunnya keandalan komponen tersebut yang dapat mengakibatkan berbagai masalah seperti gagal *tucking in*. Tujuan melakukan perawatan pada komponen *tuckin in* untuk menghindari kerusakan yang dapat mengakibatkan menurunnya kinerja *motion tucking in*. Dengan melakukan perawatan yang baik, benar serta terjadwal diharapkan bisa menjaga performa komponen dan menambah masa pakai komponen. Sehingga perawatan yang baik dan terjadwal sangat penting dan harus dilakukan serta diawasi dengan baik. Butuh ketelitian dan fokus kerja yang tinggi dalam melakukan perawatan *motion tucking in* ini, maka dari itu diperlukan maintenance khusus untuk menangani *motion tucking in* ini karena merupakan *motion* tambahan di luar lima gerakan pokok mesin tenun.